

KORRESPONDENT

ROLNICZY, HANDLOWY i PRZEMYSŁOWY.

Wychodzi jako pismo dodatkowe bezpłatne przy „Gazecie Warszawskiej.”

Błędy masła.

Pan du Roi, dyrektor stacji mleczarskiej w Prenzlau, utrzymywanej staraniem brandenburskiej izby rolniczej, w sprawozdaniu z czynności tej stacji za rok 1896/97, zwraca uwagę na błędy, jakie zauważył w próbach masła, do kontroli lub oceny nadesłanego. W r. 1896/97 zbadano w Prenzlau 132 prób masła.

Co się tyczy wyrobienia masła, to, szczególnie w lecie, nadesłano prób wiele tak niedbale wygniecionych, iż rozduszone wydzielają wodę mętną jak mleko. Z takiego masła naturalnie odbiorcy nie mogą być zadowoleni, a producenci mogą nadto mieć nieprzyjemności, wynikające z mocy prawa o środkach odżywczych, gdyż zawartość wody w masle nie powinna przechodzić pewnych granic. (Zob. następny artykuł).

Pociągnięty do odpowiedzialności masłarz tłumaczy się tem, że masło było zbyt miękkie i dlatego niepodobna go było wyrobić dostatecznie; że nie było dosyć lodu, że przyrząd do chłodzenia wodą zimną nie był w porządku itp. Du Roi przypomina, że już przed wielu laty, na podstawie gruntownych doświadczeń, wykazał, że nawet bardzo miękkie masło można wyrobić dostatecznie, t. j. przynajmniej do tego stopnia, że woda wyciśnięta nie jest mętną jak mleko i że zawartość wody w masle nie przekracza granic dozwolonych, jeżeli się tylko wśród pierwszego wygniatania puszcza na masło prąd zimnej, świeżej wody studziennej dopóty, dopóki woda odciekająca nie wygląda mętnie, ale zupełnie jest czysta i przejrzysta. Masło, którego woda ma wygląd mleczny, psuje się bardzo łatwo, gdyż zawarte w niem w nadmiernej ilości części mleczne działają rozkładająco na tłuszcze masła.

We wszystkich mleczarniach dobrze prowadzonych, powinny przyrządy do chłodzenia mleka być tak urządzone, aby można otrzymać masło twarde, nawet w porze gorącej. Za pomocą chłodzenia dostatecznego, łatwo niekiedy zapobiedz i innym błędom masła. Masło niedostatecznie wyrobione, zawiera wodę smakującą słono, co łatwo zrozumieć, gdy się zważy, że sól dodana nie zostanie odpowiednio wypłukana.

W innych przypadkach masło, zresztą nienagane, było zbyt słone, gdyż dodano za wiele soli. To zachodzi łatwo tam, gdzie soli nie ważą, tylko „na oko” ją dodają. Błędu tego nie trudno się ustrzedz przez dokładne poprzednie odważenie masła, a następnie soli potrzebnej. Na ilość soli trzeba zważać bardzo dokładnie, zwłaszcza wtedy, gdy się przerabia mleko albo śmietanę pasteuryzowane, gdyż masło takie jest na sól bardzo czułe. Sól kuchenna powinna być przedewszystkiem czystą, bez przymieszki soli gorzkiej, lub magnezji, które w soli kuchennej niekiedy się znajdują w zbyt wielkiej ilości.

Niektóre próby masła rewidowanego zawierały sól nie zupełnie rozpuszczoną, tak, że przy spożywaniu masła, odczuwano ją w sposób nieprzyjemny.

Sól użyta była zatem za gruboziarnistą, podczas gdy do solenia masła należy brać tylko sól składającą się z kryształków średniej objętości. Kto widzi, że sól nadesłana jest grubą, a mimo to użyć ją zamierza, powinien ją zapomocą wałków maglowych poprzednio porozduszać, rozdrobnić, co zresztą nie trudno wykonać.

W jednym przypadku masło badane miało smak mdły, czyli było „bez charakteru”, jak się wyrażają handlarze berlińscy, z powodu, że śmietany nie zakwaszono dostatecznie. Pod tym względem w porze zimniejszej popełniają błąd masłarze przez to, że zaniedbują ogrzewania lokalu, gdzie stoi śmietana. Jakże wtedy w zimnie ma się odbyć prawidłowe kiszenie?

Co do smaku, zauważono, że pomiędzy badanymi zachodziły próby, smakujące „rybami”, „łojem”, „olejem”, „mydłem”, „gorzko”.

Są to błędy najgorsze, lecz niestety nie rzadkie. Konsumenci są na błędy takie bardzo czuli i odsyłają często masło takie dostawcom. W każdym razie za wyrób taki płać ceny gorsze, często nie pokrywające kosztów produkcji. Dla tego chronić należy mleko i masło od wpływów szkodliwych, które są przyczyną tych błędów. Rezultat pomyślny łatwo jednakże osiągnąć wtedy, jeżeli już w oborze przy dojeniu wykonywa się wszystko jaknajstaranniej i nie poprzestaje się dopóty, dopóki masło gotowe nie zostanie wysłane na targ.

Pasteuryzowanie mleka słodkiego albo śmietany, zastosowanie kultur czystych do zakwaszania śmietany, oto środki, zapomocą których można uniknąć szkodliwych wpływów paszy na smak masła.

Myliłby się jednak, kto by mniemał, że zapomocą tych środków technicznych można naprawić wszystko, czego zaniedbano przy dojeniu. Nigdy nie może wydać masła przedniego mleko, przy doju którego zaniedbano potrzebnej i niezbędnej czystości. Wtedy i pasteuryzowanie nie pomoże. Mikroorganizmy, które się z resztkami brudu dostały do mleka, mogą tymczasem wyrzucić wpływ szkodliwy w tym stopniu, że przez następne ogrzanie, niepodobna już poprawić jakości masła. Głównym zatem warunkiem produkcji wyborowego masła jest czystość przy doju.

Masło duńskie, wystawione w roku 1897.

Masło duńskie jest, jak wiadomo, najlepszym typowym masłem, tak, że kraje eksportujące, starają się je naśladować nie tylko pod względem składu, ale nawet pod względem opakowania. Do pomyślnego rozwoju wyrobu i zbytu masła duńskiego, przyczyniły się w wysokim stopniu wystawy, które kieruje rolnicza stacja doświadczalna w Kopenhadze. W ciągu lat zebrano obfity materiał co do składu i zachowania się masła duńskiego wogóle. W ostatnim roku zbadano 2016 prób masła, pochodzącego od 683 różnych producentów. Oto najważniejsze spostrzeżenia i doświadczenia.

1) Zawartość wody w masle.

	pre.	pre. wody
Masło z 1 mleczarni,	0,2	wszystk. mlecz. zawier. 10—11
„ 3	0,4	„ „ 11—12
„ 90	13,2	„ „ 12—13
„ 324	47,4	„ „ 13—14
„ 227	33,2	„ „ 14—15
„ 36	5,3	„ „ 15—16
„ 2	0,3	„ „ 16—19,32

Tylko dwie mleczarnie nadesłały masło, zawierające przeszło 16% wody. Masło to i pod innym względem okazało się pośrednim. Zazwyczaj zawiera masło duńskie 13—15%, średnio 13,79% wody.

2) Pasteuryzowanie zaprowadzono w 666 mleczarniach z owych 683, a więc wogóle w 97,5% mleczarni. Pasteuryzują zazwyczaj śmietanę, tylko w mniejszej ilości mleko słodkie. Masło z innych 17 mleczarni, w których nie pasteuryzują mleka, było zawsze pod względem jakości gorsze.

3) Zakwaszanie śmietany zapomocą kultur czystych bakterii wychodowanych na czysto, należy, podobnie jak pasteuryzowanie, do charakterystycznych znamion gospodarstwa nabiałowego duńskiego. Sześćset sześćdziesiąt trzy mleczarnie nabywały potrzebne do zakwaszania kultury czyste w drodze kupna.

4) Błędy masła. Masło „gorzkie” i „oleiste” spotykało się w Danii w latach ostatnich coraz rzadziej. W latach 1889—1892 było

28% masła gorzkiego, 13% oleistego; w r. 1896 było 5% gorzkiego, 9% oleistego; w r. 1897 było 6% gorzkiego, 8% oleistego.

5) Chłodzenie masła. Na parowcach wywożących masło duńskie do Anglii, zaprowadzono w najnowszym czasie przyrządy do chłodzenia masła. Stowarzyszenie właścicieli parowców posiada trzy takie okręty: „Rona“, „N. J. Fjord“ i „Ficaria“. Na parowcu pierwszym i drugim robiono we wrześniu spostrzeżenia, dotyczące temperatury miejsc chłodzonych i wpływu temperatury na utrzymanie się masła w świeżym stanie. Temperatura miejsca chłodzonego wahała się między 8 a 10° C., podczas gdy temperatura miejsc niechłodzonych wynosiła 16—19°. Na parowcu „Rona“ obniżono innym razem, w miesiącu czerwcu, temperaturę miejsc chłodzonych do 4—5° C. Lecz odbiorcy angielscy zauważyli, że temperatura 4—5° C. jest za niską. Dlatego starano się utrzymać temperaturę w miejscach chłodzonych pomiędzy 45—50° F. (=7,2—10° C.)

Masło w Danii na okręta odstawiane, miało temperaturę 14—16° C. Temperaturę tę niepomyślną zatrzymano na statkach nie chłodzonych wśród całej podróży aż do przybycia na miejsce przeznaczenia, podczas gdy masło przesyłane okrętami chłodzonymi w czasie przybycia do Anglii, wykazywało temperaturę 10—11° C. Okazało się też, że masło, chłodzone na parowcach, utrzymało się zupełnie w stanie świeżym, nie stawszy się wskutek obniżenia temperatury zbyt kruchem. Temperatura 8—10° C. w miejscach, w których układa się masło na okrętach, płynących z Danii do Anglii, ma być najodpowiedniejszą.

Skład i wartość pastewna kuchów z kielków od kukurydzy.

Kuchy z kielków od kukurydzy, które się roku zeszłego w Niemczech w handlu pojawiły, pochodzą zazwyczaj z Ameryki Północnej (St. Louis), a nadto z Holandyi, Francji i Węgier. Powstają jako produkt uboczny przy wyciskaniu łusek i kielków od kukurydzy. Stanowią masę luźną, która się w wodzie łatwo rozdziela i pęcznieje. Według rozbiórów wykonanych w roku ubiegłym i bieżącym w stacji doświadczalnej wrocławskiej, mają kuchy z kielków słodowych (Maisölkuchen, Maiskeim-Oelkuchen) skład następujący:

	średnio pro.	najmniej	najwięcej
wilgoci	10,28		
proteinów	24,31	19,45	26,91
tłuszczów	11,61	8,10	16,18
substancji bezazot. wyciągow.	41,17	38,97	43,10
drzewnika	10,26		
popiołu	2,37		

Zawierają więc proteinów i tłuszczów mniej więcej jeszcze raz tyle, co odpadki z młynów (ospa rzana i pszena), a w przybliżeniu tyle, co wysuszone odpadki z browarów i gorzelni przerabiających kukurydzę (wysłodziny, wywar z kukurydzy, wywar ze zboża i kukurydzy).

Kierownik rolniczej stacji w Wrocławiu, dr. B. Schulze, wykonał wraz z inspektorem Hellmichem w dominium Marienhof pod Wrocławiem doświadczenia, by zbadać wpływ kuchów z kielków słodowych na produkcję mleka.

Dawano je 12-tu krowom rasy nizinnej nadnoteckiej, maści, częścią czarno-srokatej, częścią średnioszarej. Krowy te powinny się były okazać czułością na tę paszę, jeżeli takowa usposobiła do produkcji mleka. Przed rozpoczęciem prób z kuchami z kukurydzy, dawano w Marienhofie na dzień i sztukę: siana i kukurydzy suchej do woli, 60 funt. okopowizn i sznyci, 5 funt. zgonin pszennych, 1 funt kuchów słonecznikowych.

Przy rozpoczęciu prób z kuchami z kielków od kukurydzy, użyto z paszy posilnej część odpowiednią i zastąpiono ją zwiększającą się stopniowo ilością kuchów z kielków od kukurydzy. Każdy okres paszenia trwał po dni 20.

Dawano w okresie:	I.	II.	III.
Siana i kukurydzy suchej	do	woli	
Okopowizn i sznyci	60	60	60 funt.
Zgonin pszennych	5	4	4 „
Kuchów słonecznikowych	1	0	0 „
Kuchów z kielków od kukurydzy	0	2	4 „

Średnia produkcja dzienna wynosiła:

w okresie	I.	II.	III.
mleka	182,27	187,32	190,1 kgr.
zawart. tłuszczów w mleku	3,25	3,00	2,87%
tłuszczów mleka.	5,9522	5,6383	5,4685 kgr.

Ogólny skutek pastewny kuchów z kielków od kukurydzy streszcza autor, jak następuje:

1. Kuchy z kielków od kukurydzy spowodowały wprawdzie mierną nadwyżkę mleka w ogólnym udoju, lecz silniejsza ich dawka nie opłacała się.

2. Procentowa zawartość tłuszczów w mleku zmniejszyła się bardzo znacznie, tak, że kuchy z kielków od kukurydzy wprost obniżyły bardzo znacznie wartość mleka.

3. W czasie spożywania kuchów z kielków od kukurydzy, krowy doświadczały przybrały wyraźnie na wadze. Okoliczność ta przemawia zatem, że kuchy z kielków od kukurydzy wypadają zaliczyć do gatunków paszy tuczających.

Oprócz kuchów oleistych z kielków słodowych (Maiskeim-Oelkuchen), z którymi Schulze robił doświadczenia, znajdują się jeszcze w handlu kuchy z kielków słodowych późniejszego gatunku (Maiskeim-kuchen), zawierające mniej azotu, mniej tłuszczów, a szczególnie mniej popiołu. Zawierają one średnio: 16,7% substancji azotowych (proteinów i amidów), 8,7% tłuszczów, 2,3% popiołu. Kuchy z kielków od kukurydzy późniejsze powstają jako produkt uboczny przy fabrykacji mączki z kukurydzy. Po większej części są to odpadki, które przechodziły proces ługowania i wskutek tego utraciły mniejszą lub większą ilość organizmów substancji odżywnych, łatwo strawnych, wiele części nieorganicznych, popiołu, a nadto ważne w procesie trawienia tak zwane „substancje drażniące“. Kuchy z kukurydzy otrzymywane przy fabrykacji mączki, mają zatem skład bardzo nierówny i wartość pastewną różną.

Tłuszcze z kielków od kukurydzy składają się przeważnie z kwasu oleinowego i gliceryny, a tylko mało co są gęstsze od oliwy i podobnie jak oliwa płynne. To jest powodem, że silniejsze dawki kukurydzy powodują produkcję masła miękkiego i słoniny miękkiej. Mimo to kuchy z kielków od kukurydzy, podobnie jak ziarno i inne odpadki od kukurydzy, są, jak się zdaje, dobrą paszą, gdy chodzi o tuczenie trzody chlewnej.

Kuchy z kielków od kukurydzy oleiste polecają nawet jako paszę dla koni, na co się jednak prof. E. Pott z Monachium nie godzi.

U S T A W A

o państwowym podatku przemysłowym.

(Najwyżej zatwierdzona dnia 8-go czerwca 1898 r.)

(Streszczenie).

(Dokończenie. — Patrz Nr 32).

R z ą d V.

1. Wszelkiego rodzaju fabryki, zakłady i przemysły górnicze, utrzymywanie arteli robotników, oraz samodzielne artele giełdowe i inne, przemysł furmański i rybny i inne przedsiębiorstwa przemysłowe, przy liczbie robotników większej od 15 do 50, a przy używaniu motorów mechanicznych większej o 10—20, jeżeli te przedsiębiorstwa nie należą do liczby tych, które są wymienione w pp. 2—17 niniejszego rzędu. 2. Młyny do mielenia zboża przy ogólnej długości średnicy wszystkich kamieni młyńskich większej, niż 300—600 cali. 3. Gorzelnie, pędzące więcej, niż 100,000 wiader spirytusu 40-stopniowego (przeszło 2—4 mil. stopni). 4. Zakłady gorzelniczo-drożdżowe wytwarzające najwyżej 100,000 funt. prasowanych drożdży. 5. Zakłady produkowania drożdży prasowanych z wytwórczością 50,000—150,000 funt. prasowanych drożdży. 6. Dystylarnie, jeżeli ilość dystylowanego spirytusu nie przewyższa 3,000,000 stopni. 7. Gorzelnie, produkujące nie więcej, niż 10,000 wiader wyrobów wódczanych różnego gatunku. 8. Browary i miodosytnie, produkujące 15,000 — 50,000 wiader zacieru piwa i miodu. 9. Przemysłowe fabryki wódek owocowych i winogronowych, jeżeli według liczby robotników te fabryki nie kwalifikują się do nakładania na nie, na mocy ogólnych zasad, podatku wyższego rzędu. 10. Fabryki tabaczne, wykupujące banderole za sumę nie większą,

niż 30,000 rub. 11. Fabryki zapalek przy liczbie robotników: nie większej, niż 200, przy ręcznym produkowaniu, i nie wyższej, niż 100 — przy używaniu motorów mechanicznych. 12. Kopalnie węgla kamiennego przy produkcji wyższej nad 500,000—1,500,000 pud. 13. Przedsiębiorstwa dobywania nafty przy produkcji większej nad 6,000—2,000,000 pud. 17. Przedsiębiorstwa dobywania soli przy produkcji wyższej nad 250,000—750,000 pudów. 16. Główne kantory przedsiębiorstw parostatkowych, nie zwolnionych od opłaty państwowego podatku przemysłowego. 17. Następujące zakłady rzemieślnicze (warsztaty) w stolicach i miejscowościach I klasy przy liczbie robotników nad 9—15 przy produkowaniu ręcznym i nad 7—10 przy używaniu motorów mechanicznych: jubilerskie, zegarmistrzowskie, wyrobów złotych i srebrnych, brązu artystycznego, instrumentów fizycznych, chirurgicznych i medycznych, zakłady gazowe i wodociągowe, do fabrykacji octu, szuwaru, smarów do kół i kopyt, laków, farb, sztucznych wód mineralnych, kosmetyków, również cukiernie i piekarnie.

R z ą d V I.

1. Wszelkiego rodzaju przedsiębiorstwa przemysłowe, oprócz wymienionych w pp. 2—10 niniejszego rzędu, przy liczbie robotników większej od 9—15 przy fabrykacji ręcznej i większej od 7—9 przy używaniu motorów mechanicznych, również artele robotników, przemysł furmański i rybny przy liczbie robotników większej od 9—15. 3. Młyny do mielenia zboża przy ogólnej długości średnicy wszystkich kamieni młynarskich większej, niż 150 do 300 cali. 3. Gorzelnie, produkujące nie więcej, niż 50,000 wiader wódki 40-stopniowej (nie więcej, niż 2 mil. stopni). 4. Fabryki miodu, również fabryki laku spirytusowego i politory, jeżeli według liczby robotników nie podlegają, na mocy ogólnych zasad, opłacie podatku podług wyższego rzędu. 5. Browary i miodosytnie, produkujące nie więcej, niż 15,000 wiader zacieru piwa lub miodu. 6. Fabryki drożdży, produkujące nie więcej 50,000 funtów drożdży prasowanych. 7. Kopalnie węgla kamiennego przy produkcji wyższej nad 200 do 400 tysięcy pud. 8. Dobywanie rud wszelkiego rodzaju przy produkcji wyższej nad 250,000—500,000 pudów. 9. Przedsiębiorstwa dobywania nafty przy produkcji większej nad 300,000 do 600,000 pudów. 10. Przedsiębiorstwa dobywania soli przy produkcji wyższej nad 120,000—250,000 pudów.

R z ą d V I I.

1. Wszelkiego rodzaju przedsiębiorstwa przemysłowe, oprócz wymienionych w pp. 2—4 niniejszego rzędu, przy liczbie robotników większej od 4—10 przy ręcznej produkcji i większej od 4—7 przy używaniu motorów mechanicznych, również artele robotników, przemysł furmański i rybny przy liczbie robotników nad 4—9. 2. Młyny do mielenia zboża przy ogólnej długości średnicy wszystkich kamieni młynarskich większej, niż 50—150 cali. 3. Kopalnie węgla kamiennego i rudy przy produkcji węgla nie większej niż 200,000 p., a wszelkich rud — nie większej, niż 25,000 pud. Przedsiębiorstwa dobywania nafty i soli przy produkcji nafty nie większej nad 300,000 pud., a soli nie większej nad 120,000 pudów.

R z ą d V I I I.

1. Wszelkiego rodzaju przedsiębiorstwa przemysłowe, oprócz wymienionych w p. 2 przy liczbie robotników od 2—4, tak przy produkcji ręcznej, jak przy używaniu motorów mechanicznych, również przemysł furmański i rybny przy takiejże liczbie robotników stałych. Młyny do mielenia zboża przy ogólnej długości średnicy wszystkich kamieni młynarskich nie większej, niż 50 cali.

Uw. 1. Pod wyrażeniem motorów mechanicznych, używaniem w tej klasyfikacji, rozumie się wszelkie motory, prócz wprawianych w ruch za pomocą robotników, wiatru lub zwierząt. 2. Przy jednoczesnym mieleniu zboża w młynach zapomocą walców i kamieni, albo wyłącznie zapomocą walców, 1 cal długości pary walców liczy się jako równy 3 calom średnicy pary kamieni, a 3 czynne walce liczą się za 2 pary. 3. Przedsiębiorstwa górnicze, zaliczone do rzędu VI, VII i VIII, również wymienione w VI rzędzie gorzelnie, browary, miodosytnie, fabryki laku spirytusowego i politory i fabryki drożdży podlegają opłacie zasadniczego podatku przemysłowego, określonego dla miejscowości I klasy, bez względu na to, gdzie te przedsiębiorstwa się znajdują.

IV. Wykaz norm zasadniczego podatku przemysłowego od przedsiębiorstw handlowych i przemysłowych.

Świadectwa.	Norma podatku					
	Wszędzie	W stolicach	W miejscowościach			
			I kl.	II kl.	III kl.	IV kl.
r u b l e						
I. Od przedsiębiorstw:						
I rzędu:						
1) na zakłady handlowe.	500	—	—	—	—	—
2) na pomieszczenia składowe.	30	—	—	—	—	—
II rzędu:						
1) na zakłady handlowe.	—	150	125	100	75	50
2) na pomieszczenia składowe	—	25	20	15	12	10
III rzędu:						
1) na zakłady handlowe	—	30	25	20	15	10
2) na pomieszczenia składowe	—	6	5	4	3	2
IV rzędu:						
na zakłady handlowe .	—	12	10	8	6	4
V rzędu:						
1) na handel rozwozowy	20	—	—	—	—	—
2) na handel roznośny .	6	—	—	—	—	—
II. Od przedsiębiorstw, prócz wzmiankowanych w oddziale IV:						
I rzędu	1500	—	—	—	—	—
II „	1000	—	—	—	—	—
III „	500	—	—	—	—	—
IV „	150	—	—	—	—	—
V „	50	—	—	—	—	—
VI „	—	30	25	20	15	10
VII „	—	15	12	10	7	5
VIII „	—	5	5	4	3	2

III. Od handlu jarmarcznego:

Na jarmarkach:

	Na handel hurtowy	Na handel detaliczny
I kl. (niżerodzkim) . .	100 r.	25 r.
II „ (więcej niż 21 dni) .	50 „	13 „
III „ (od 15 do 21 dni) .	40 „	10 „

IV. Od statków parowych (prócz wzmiankowanych w p. 39 § 6 ustawy).

Wszędzie od każdej stopy kw. przestrzeni nagrzewania kotłów 7 kop.

U w a g a. Przy obliczeniu podatku drobne części stóp. kw. odrzucają się.

V. Wykaz norm zasadniczego podatku przemysłowego od osobistych zajęć przemysłowych.

Rzędy	Nazwa zajęć przemysłowych.	Norma rubli
I.	Osoby, wchodzące w skład zarządów, rad, komitetów dyskontowych i nadzorczych, oraz komisji rewizyjnych, jak np. prezesi, dyrektorowie, członkowie i t. p. w przedsiębiorstwach, obowiązanych do publicznych sprawozdań, a nadto zarządzający rzeczonych przedsiębiorstw, ich towarzysze i pełnomocnicy; za każde 100 rubli wynagrodzenia	2
II.	Ekspedytorzy, nie utrzymujący oddzielnych kantorów i subjektów, a zajmujący się osobiście na swój rachunek clieniem towarów, otrzymywanych z zagranicy na imię innych osób:	

